

AcryLock, die Alternative für Härtefälle



AcryLock ist ein Kunststoffstabgeschiebe, das mit einem Doppellinsenschubverteiler gekoppelt werden kann. Die rückstandslos verbrennbare Patrize ist mit einem Aufmaß von 0,04 mm versehen, um nach der Bearbeitung bzw. Politur ein definiertes Maß für die Kunststoffmatrize zu erhalten. Diese Matrizen stehen in drei verschiedenen Abmessungen zur Verfügung, um unterschiedliche Abzugskräfte einstellen zu können.

Grüne Matrize: normale Friktion

Gelbe Matrize: mittlere Friktion

Rote Matrize: starke Friktion

Durch die neuartige Matrizengestaltung mit einem Retentionspunkt ist ein problemloses Austauschen ohne aufwendiges Einkürzen und Einpassen der Friktionseinsätze möglich. Aus Stabilitätsgründen ist nur der Einsatz von Legierungen zulässig, deren 0,2%-Dehngrenze über 500 N/mm² liegt.

Zur sicheren Verarbeitung ist das Starter-Kit Nr. 4382 erforderlich.



Microdent-Attachment GmbH & Co. KG

Schützenstraße 6-8
58339 Breckerfeld
Tel.: 0 23 38 / 80 10
Fax: 0 23 38 / 80 140

Bestell-Nr. 4314

Inhalt: 10 Stück Integrierter Schubverteiler
10 Stück Patrizen
10 Stück Matrizen grün, normale Friktion
6 Stück Matrizen gelb, mittlere Friktion
6 Stück Matrizen rot, starke Friktion



Bestell-Nr. 4315

Inhalt: 10 Stück Patrizen
10 Stück Matrizen grün, normale Friktion



Bestell-Nr. 4316

Inhalt: 10 Stück Integrierter Schubverteiler
10 Stück Patrizen
10 Stück Matrizen grün, normale Friktion



Bestell-Nr. 4317

Inhalt: 6 Stück Matrizen grün, normale Friktion



Bestell-Nr. 4318

Inhalt: 6 Stück Matrizen gelb, mittlere Friktion



Bestell-Nr. 4319

Inhalt: 6 Stück Matrizen rot, starke Friktion



Bestell-Nr. 4382

Inhalt: 1 Stück Parallelhalter Nr. 750
1 Stück Eindrückstift Nr. 709





Bild 1
Setzen Sie Patrize und *IS zusammen und wachsen Sie die Nahtstelle zu.



Bild 2
Mit dem Parallelhalter Nr. 750 fixieren Sie die Patrize an den Kronen. Eine Kürzung erfolgt ggf. von basal.

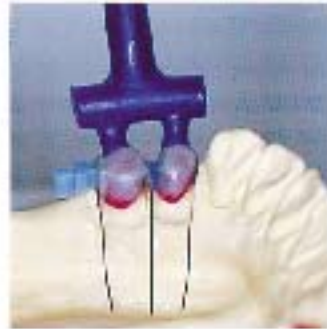


Bild 3
Bringen Sie die Gußkanäle nach Legierungsherstellerangaben an. Die 0,2%-Dehngrenze der Legierung muß mindestens 500 N/mm² betragen.



Bild 4
Betten Sie ein und gießen Sie wie gewohnt.



Bild 5
Erst nach der Fertigstellung der Kronen wird die Patrize poliert, **nicht gefräst**.



Bild 6
Der *IS wird mit einer Parallelfräse Ø 1,0 - 1,5 mm bearbeitet.



Bild 7
Benutzen Sie zum Doublieren immer die grüne Matrize. Unterwachsen Sie das Geschiebe.



Bild 8
Okklusale und seitliche Schlitz zwischen Matrize und Patrize werden ebenfalls ausgewacht.



Bild 9
Einbettmassemodell *IS.

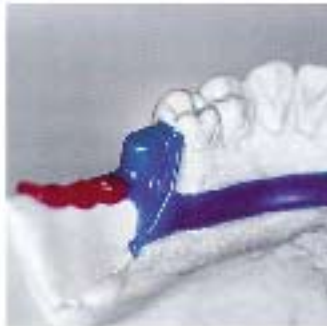


Bild 10
Ummanteln Sie das Geschiebe und den *IS mit mindestens 0,7 mm Wachs.



Bild 11
Ausgearbeiteter Modellguß. **Achtung! Retentionspunkt für Matrize nicht beschädigen!**



Bild 12
Eindrückstift Nr. 709 mit grüner Matrize. **Achtung! Position von Retentionsnut beachten!**



Bild 13
Drücken Sie die Matrize in den Modellguß, bis sie einrastet.

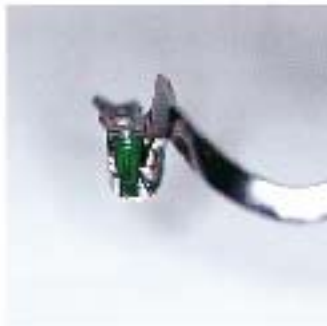


Bild 14
Falls eine Friktionsverringerung nötig ist, erfolgt dies stets durch eine Politur der Patrize.



Bild 15
Die Auf- und Fertigstellung erfolgt wie gewohnt.

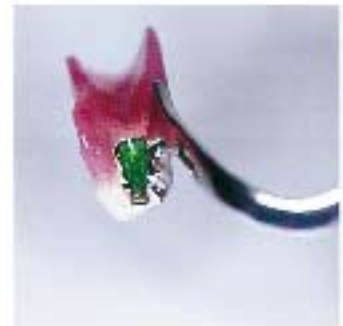


Bild 16
Fertige Arbeit von basal.

* IS = Integrierter Schubverteiler



Microdent-Attachment GmbH & Co. KG
Schützenstraße 6-8
58339 Breckerfeld
Tel.: 0 23 38 / 80 10 · Fax: 0 23 38 / 80 140